**MENTION COMPLÉMENTAIRE**

**Technicien (ne) en Soudage**

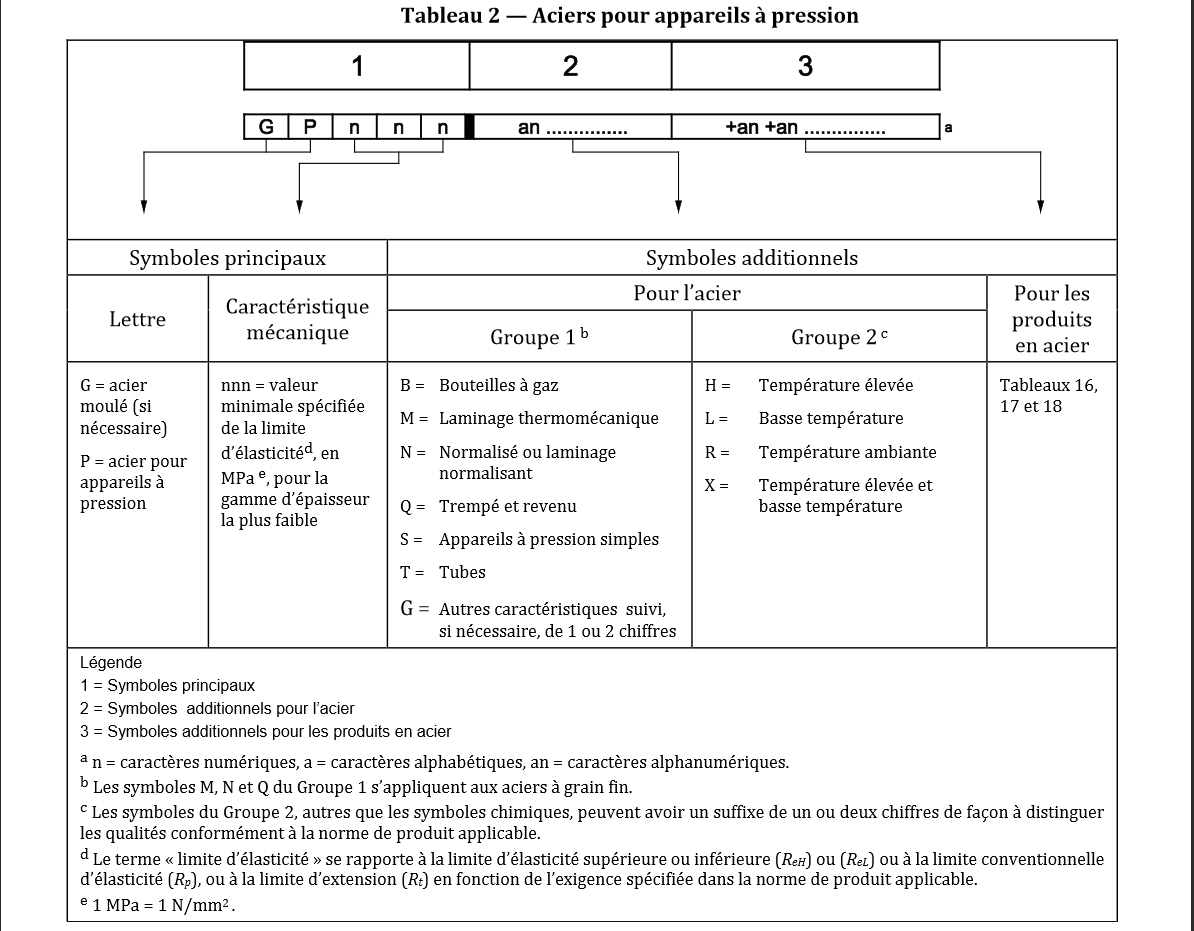
**DOSSIER RESSOURCES**

***E1 : Étude technique et préparation d’une intervention***

**Durée : 3h30 Coefficient : 2**

Ce dossier comporte 11 pages numérotées de DR 1 à DR 11

**Norme EN 10027**

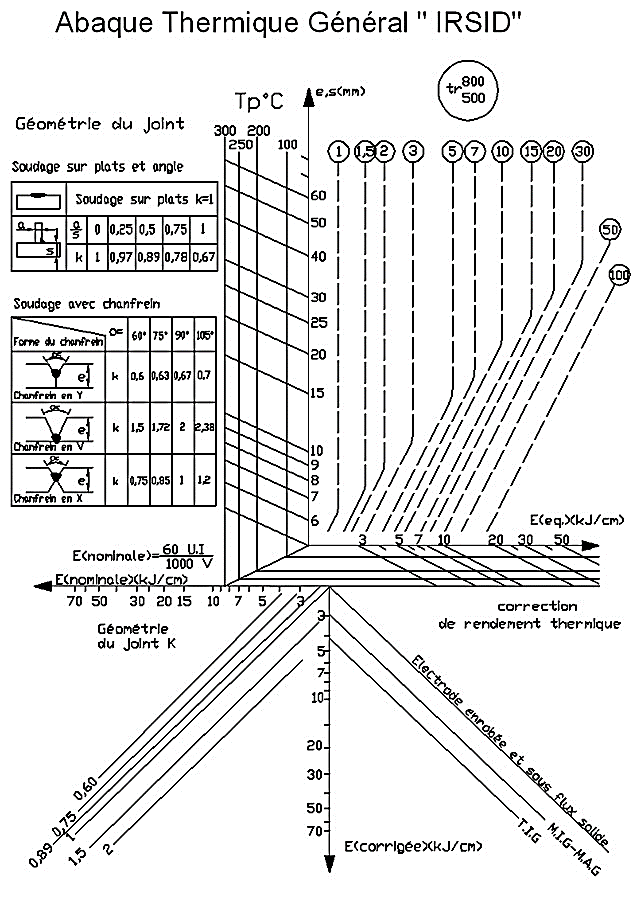


**MODE DE TRANSFERT**

**Le transfert globulaire (G) :** L'intensité et la tension d'arc sont de valeurs moyennes. C'est le régime d'arc intermédiaire entre le court-circuit et la pulvérisation axiale.

**La pulvérisation axiale ou spray-arc (PA):** L'intensité (> 200 A) et la tension d'arc (20 à 40 V) sont élevées. L'extrémité du fil fond en très fines gouttelettes projetées dans le bain de fusion. L'arc est long et très stable. Le taux de dépôt est important. Il n'y a pratiquement pas de projections sur les abords des pièces soudées. Le tube contact est placé en retrait à l'intérieur de la buse.

**Abaque thermique général de l’IRSID**



1

2

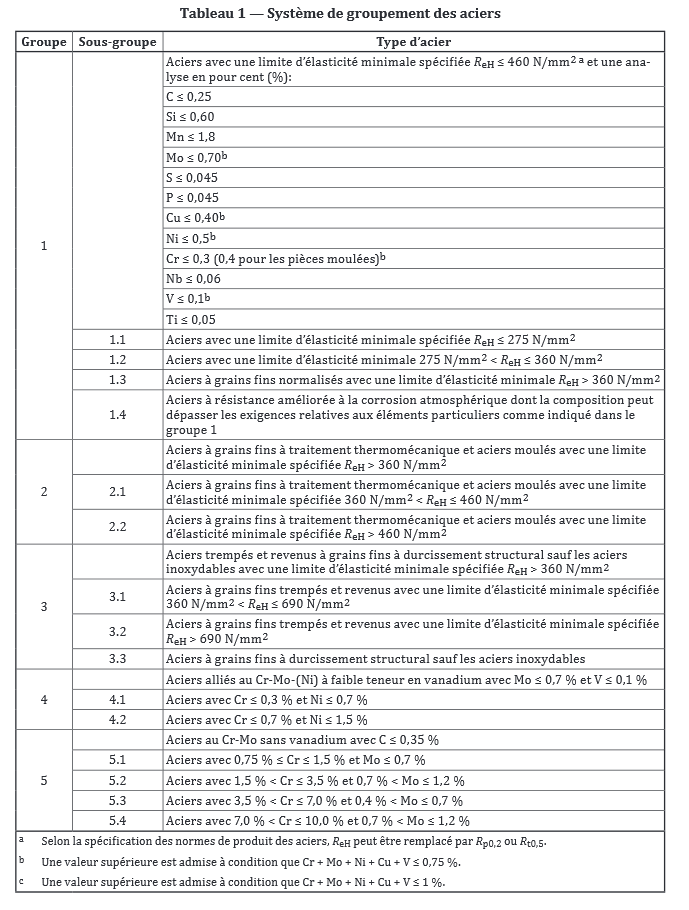
3

4

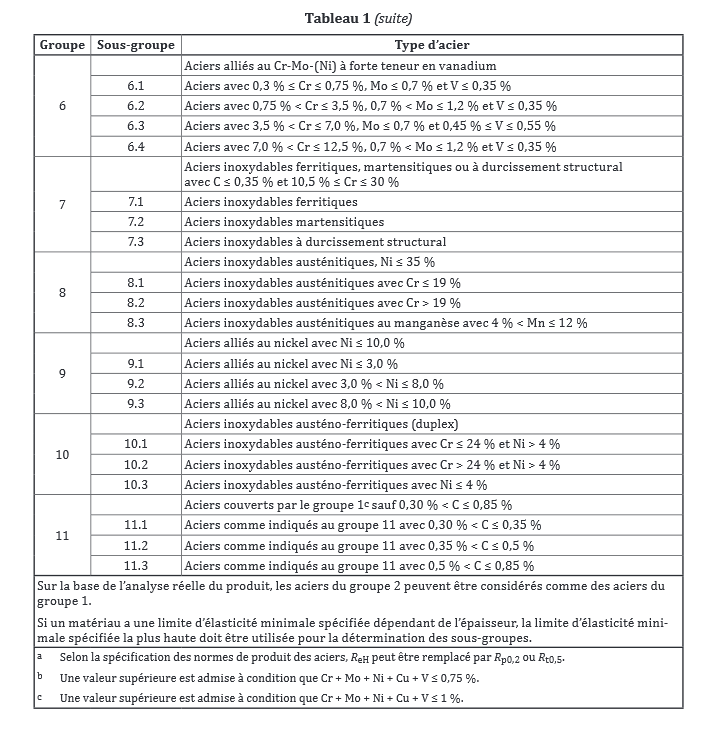
5

Lecture du résultat

**Norme ISO/TR 15608:2017(F)**

****

**Norme ISO/TR 15608:2017(F)**



**PRODUITS D’APPORTS**

**Groupement des matériaux d'apport**

**Généralités**

Les assemblages de qualification doivent être réalisés avec un matériau d'apport de l'un des groupes selon le

Tableau 2. Pour le soudage avec des matériaux d'apport en dehors du groupement des matériaux d'apport du

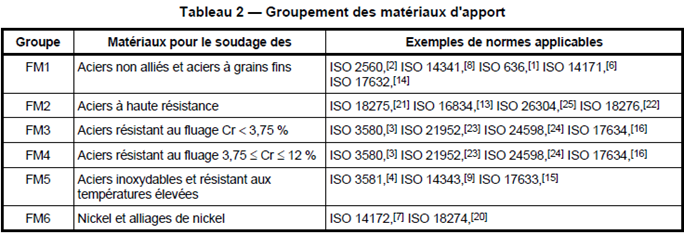
Tableau 2, un assemblage de qualification séparé est requis.

Le matériau de base utilisé dans l'assemblage de qualification peut être n'importe quel matériau de

l'ISO/TR 15608, groupes de matériaux 1 à 11.

**Domaine de validité**

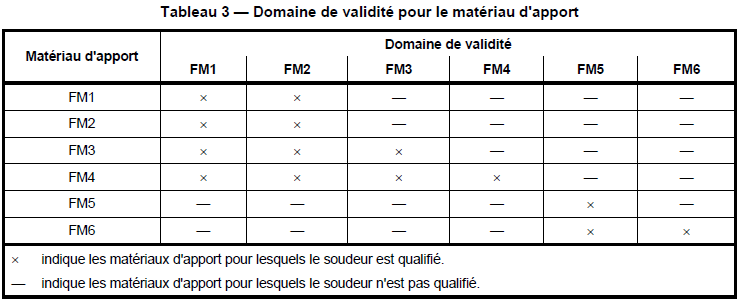
**Les groupes des matériaux d'apport sont définis dans le Tableau 2.**



Le soudage avec un matériau d'apport d'un groupe confère au soudeur la qualification pour le soudage avec

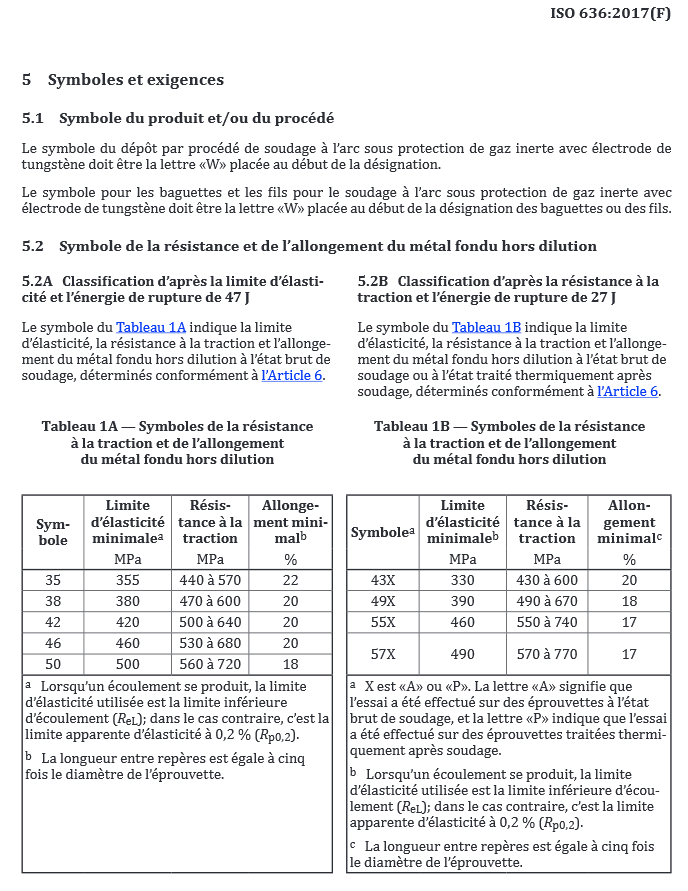
tous les autres matériaux d'apport du même groupe, ainsi que d'autres groupes énumérés dans le Tableau 3

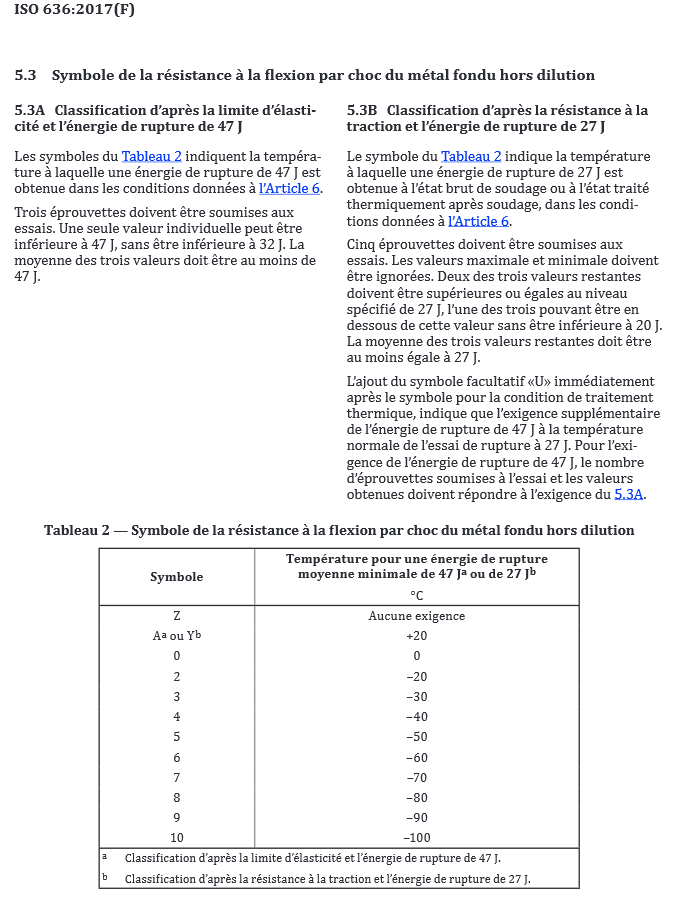
et pour le soudage sur tous les matériaux de base des groupes 1 à 11.

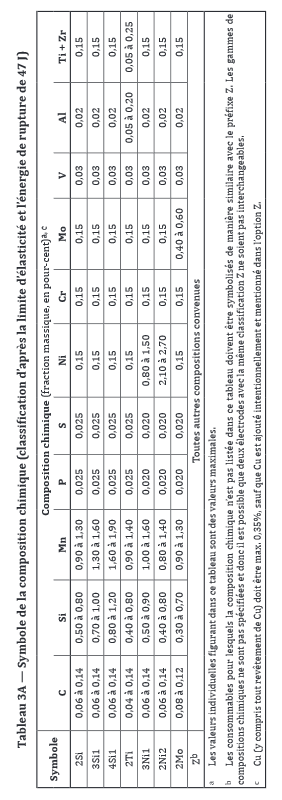


**Type de matériau d'apport**

Le soudage avec matériau d'apport qualifie le soudage sans matériau d'apport, mais pas l'inverse.







Une image contenant texte

Description générée automatiquement

**FORMULE ÉCART EN %**

Ecart en %

**FORMULE FONCTION TANGENTE**

